

ГОРЕЩО  
ИНДУКЦИОННО  
**ОГЪВАНЕ**  
**НА ТРЪБИ**  
**И ПРОФИЛИ**

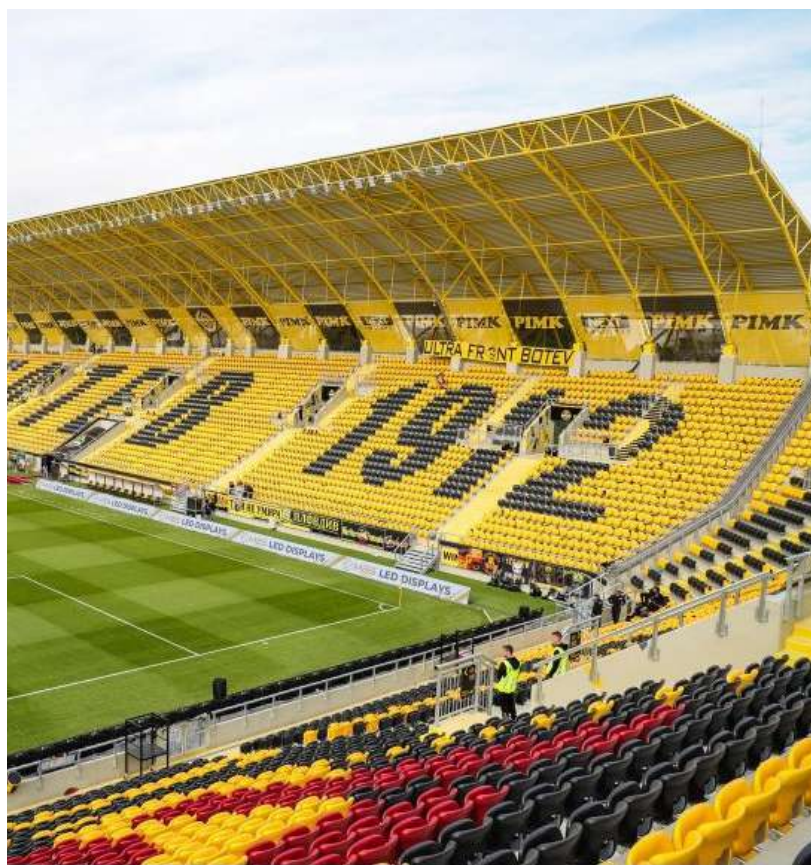
---



## ОГЪВАНЕ НА МЕТАЛНИ СТРУКТУРИ



Пазар в гр. Ардино, Ø 323



Стадион Христо Ботев в гр. Пловдив, Ø 244

## ЗА НАС

ИНСТАЛ ИНЖЕНЕРИНГ СВ ООД е създадена през 1989г в гр. Пловдив. Дружеството има над 30 години опит в областта енергийната инфраструктура както и производство на предварително изолирани тръбопроводи за топлофикационни преносни мрежи, ВиК системи и топлопроводи за минерални води. Във връзка с изграждане на промишлени и спортни обекти/зали и стадиони / предлагаме на нашите клиенти и партньори възможността да се възползват от едни от най-съвременните и ефективни технологии в областта на металообработването на тръби, профили и фасонни части. Върхова технология в нашето производство е напълно автоматизираната CNC линия за горещо индукционно огъване на метални тръби и профили.

Линията е уникална за България и решава редица конструктивни проблеми свързани с изграждане на метални конструкции и тръбни инсталации. Използва се технология на подгряване посредством генератори за ТВЧ и последващо охлаждане, която гарантира високо качество и оптимална себестойност на крайното изделие.



Инстал Инженеринг разполага с автоматизирани CNC машини за горещо и студено огъване на тръби и профили от стомана, в диапазон от DN15 мм до DN600 мм и дебелина на стената до 30мм.



### **Административен адрес**

Машинен Двор НПК 3, 4109 с.Браниполе, България

### **Производствен адрес**

Машинен Двор НПК 3, 4109 с.Браниполе, България

### **Телефон**

+359 (0) 32 519 266

+359 898 606 086

+359 894 626 525

**Имейл адрес:** [office@installpipe.com](mailto:office@installpipe.com)

**Интернет страница:** [www.installpipe.com](http://www.installpipe.com)



## ГОРЕЩО ИНДУКЦИОННО ОГЪВАНЕ

Индукционното огъване се извършва чрез скоростно нагряване на избрани зони от тръбата с високочестотни индукционни токове при висока температура и бързо последващо охлаждане.

Локализираното огъване позволява секциите на металните елементи да бъдат огъвани с различни радиуси без деформация на напречното сечение и овалността, както и да се формират сложни елементи и форми на едно и също изделие.

Този процес е изключително прецизен и е обвързан с отличен контрол върху всеки един етап повреме на огъването, което гарантира високо качество на крайното изделие.

Индукционното огъване е подходящо за широк спектър от приложения и напълно преодолява потенциалните ограничения на техниките за студено огъване, като изкривяване и изтъняване на стените. Индукционното огъване е съвместимо с широка гама от материали, включително метали и сплави.



### ВЪЗМОЖНОСТИ И КАПАЦИТЕТ

**Инстал Инженеринг СВ ООД** прилага най-съвременните методи за горещо и студено огъване на тръби и профили от стомана, посредством високотехнологични машини и прецизен контрол, което осигурява съответствието на готовите изделия с всички международно признати норми и стандарти в тази област.

#### Технологии:

- Горещо огъване и студено огъване

#### Приложение:

- Строителство
- Машиностроене
- Индустриални тръбни инсталации
- Нефтохимическа, хранително-вкусова и др. промишленост

#### Диапазона за обработка на тръби и профили:

- Диаметър - от  $\varnothing 15$  мм до  $\varnothing 610$  мм
- дебелина на стената- до 30мм
- радиуси на огъване-  $1,5D \leq R \leq 10D$
- дължини - по заявка на клиента до 36 метра
- Материал - въглеродна стомана, неръждаема стомана, легирана стомана, шевни и безшевни тръби

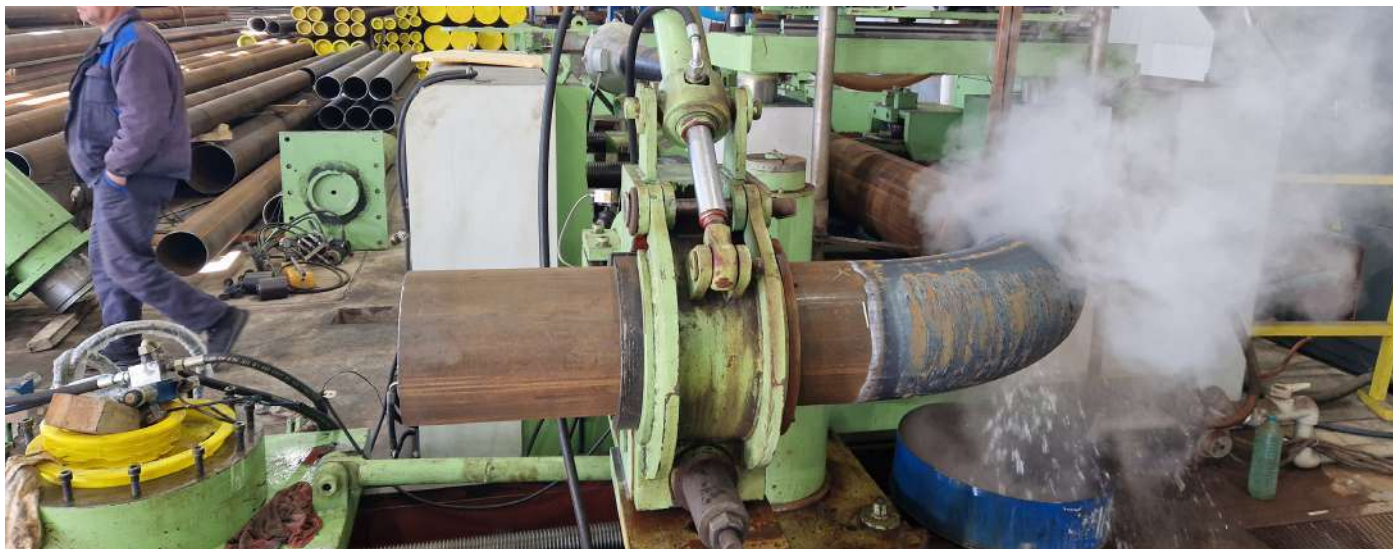


#### Допълнителни операции

Ние предлагаме механизирано изрязване и крайцване на изделията с автоматизирани машини.

## ПРЕДИМСТВА НА ГОРЕЩО ИНДУКЦИОННО ОГЪВАНЕ

В **Инстал Инженеринг** предлагаме уникална цялостна услуга за индукционно огъване, осигуряваща следните предимства:



### Предимства:

1. Индукционно огъване на тръби и профили от  $\varnothing$  15мм до  $\varnothing$  610 мм диаметър, с дебелина до 30 мм.
2. Огъване на големи радиуси  $\leq 36$  м
3. Огъване на малки радиуси
4. Възможност за огъване на произволен ъгъл на огъване и радиус
  - Производство на криви с много радиуси/завои в една тръба.
  - Възможност за множество огъвания на една тръба с различни ъгли/радиуси.

Безкрайно променлив радиус на огъване, предлагащ оптимална гъвкавост на дизайна. Позволява да се формират много по-сложни огънати елементи, като е възможно комбинирането на няколко ъгъла с различни радиуси на едно и също изделие.

**5.** Висока прецизност на огъване - точност и стабилност на желаните параметри  
Индукционното огъване осигурява прецизни ъгли на огъване с постоянна точност на размерите, което е жизненоважно за приложения в много индустрии, като космическата, автомобилната, петролната и газовата. Високо качество по отношение на овалност, изтъняване на стените и покритие на повърхността, без деформации прави крайното изделие по-здраво и с константни механични характеристики.

**6.** Запазват се механичните и физични свойства на стоманата (якост, плътност, твърдост, дебелина на стената, здравина, устойчивост и др.), осигурявайки изделия с високо качество без отклонение от стандарта.

**7.** Поради намалените заварки в процеса, структурната цялост на метала се поддържа, подобрявайки качеството на завоите, произведени в процеса.

**8.** Системата за индукционно нагриване минимизира изкривяването и напрежението, причинени от студеното формоване.

## Рентабилност. Разходо-ефективност

9. Намалени разходи за производство
10. Намалено време за производство обектите - по-бързо време за производство от заваряването на отделни компоненти, спестяване на ФРЗ.
11. Намален разход за рутинна проверка.
12. Своевременно въвеждане в експлоатация и доставка.

Индукционното огъване е рентабилно, намалява разходите за материали и спестява пари за бизнеса. Икономическият ефект от използването на тези изделия произтича от това, че произведените от тях конструкции и изделия са по-леки, трудоемкостта на производство е по-ниска, съкратени са сроковете на производство, редуцират се разходите за заваряване и последващ контрол, намаляват се експлоатационни разходи както и от ред други фактори. Процесът произвежда по-малко скрап материал, т.к. може да се използва цялата дължина на тръбата без междинни заваръчни шевове, което допринася за по-устойчив и рентабилен процес.



Ефективност на разходите- правият материал е по-евтин от стандартните компоненти (напр. колена) и завоите могат да бъдат произведени по-бързо, отколкото стандартните компоненти могат да бъдат заварени. Колената могат да бъдат заменени с огъвания с по-голям радиус, където е приложимо, и впоследствие триенето, износването и енергията на помпата могат да бъдат намалени. Индукционното огъване намалява броя на заваръчните шевове в системата. Той премахва заварките в критичните точки (допирателните) и подобрява способността за абсорбиране на натиск и напрежение. Индукционните завои са по-здрави от заварените колена с еднаква дебелина на стената. По-малкото безразрушително изпитване на заварки, като рентгеново изследване, ще спестят разходи. Запасът от лакти и стандартните завои може да бъде значително намален.



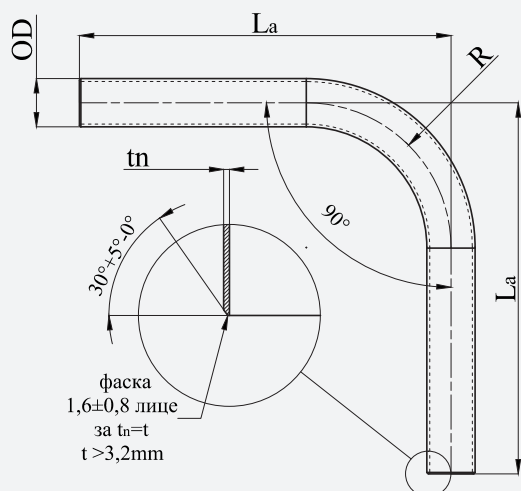
Индукционното огъване намалява рисковете от изтъняване на стените и деформация на напречното сечение. То позволява тънкостенни профили да бъдат огъвани в още по-тесни или по-големи радиуси. Няма триене между профила и машината; повърхността на профила не се влияе от процеса на огъване. Тръбите и профилите могат да бъдат извити в множество радиуси в една дължина. Множеството радиуси намаляват необходимото количество заварени съединения. Липсата или по-малкото заварени съединения спестяват време и разходи. Индукционното огъване означава качество, гъвкавост и прецизност.







## ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ КОЛЕНА 90°



**Изделие:**

**Материал:**

**Радиус на огъване:**

**Размери:**

**Приложение:**

Огънато Коляно 90°

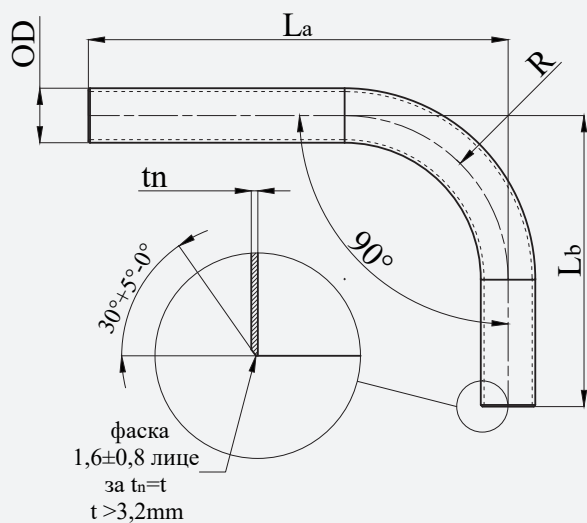
безшевни тръби EN 10216-2 P235GH  
шевни тръби EN 10217-2 P235GH и др.

1.5D ÷ 6D

По размери на клиента или по таблица  
Строителство, Промисленост,  
Топлоснабдяване

Външен диаметър OD	Дебелина на стената (t)	La (min)
mm	mm	mm
33,7	4	1000x1000
42,4	4	1000x1000
48,3	4	1000x1000
60,3	4	1000x1000
76,1	4	1000x1000
88,9	4	1000x1000
114,3	4	1000x1000
139,7	5	1000x1000
168,3	5-6,3	1000x1000
219,1	5-15	1200x1200
273	5-16	1200x1200
323,9	6,3-20	1200x1200
355,6	6,3-20	1200x1200
406	6,3-20	1200x1200
508	6,3-25	1600x1600
610	7,1-30	1800x1800

## ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ КОЛЕНА 90° С НЕСТАНДАРТНИ ДЪЛЖИНИ НА РАМЕНАТА



**Изделие:**

**Материал:**

**Радиус на огъване**

**Размери:**

**Приложение:**

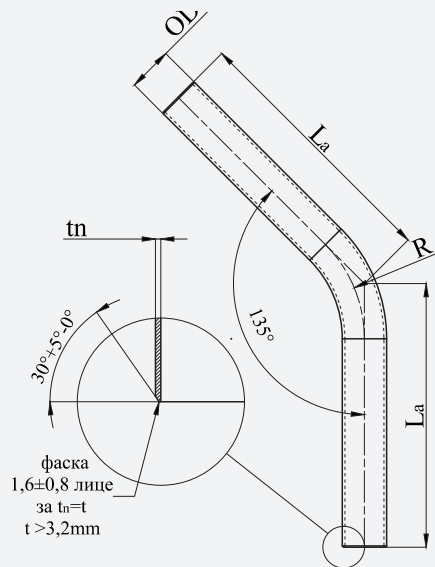
Коляно 90°

безшевни тръби EN 10216-2 P235GH  
шевни тръби EN 10217-2 P235GH и др.  
1.5D ÷ 6D

По размери на клиента или по таблица  
Строителство, Промисленост,  
Топлоснабдяване

Външен диаметър - OD	Дебелина на стената (t)	La (min)	Lb (min)
mm	mm	mm	mm
33,7	4	1000	400
42,4	4	1000	400
48,3	4	1000	400
60,3	4	1000	400
76,1	4	1000	400
88,9	4	1000	400
114,3	4	1000	400
139,7	5	1000	400
168,3	5-6,3	1000	400
219,1	5-15	1200	400
273	5-16	1200	400
323,9	6,3-20	1200	400
355,6	6,3-20	1200	400
406	6,3-20	1200	400
508	6,3-25	1600	400
610	7,1-30	1800	400

## ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ КОЛЕНА 135°



**Изделие:**

**Материал:**

**Радиус на огъване:**

**Размери:**

**Приложение:**

Огънато коляно 135°

безшевни тръби EN 10216-2 P 235 GH

шевни тръби EN 10217-2 P 235 GH

1.5D ÷ 6D

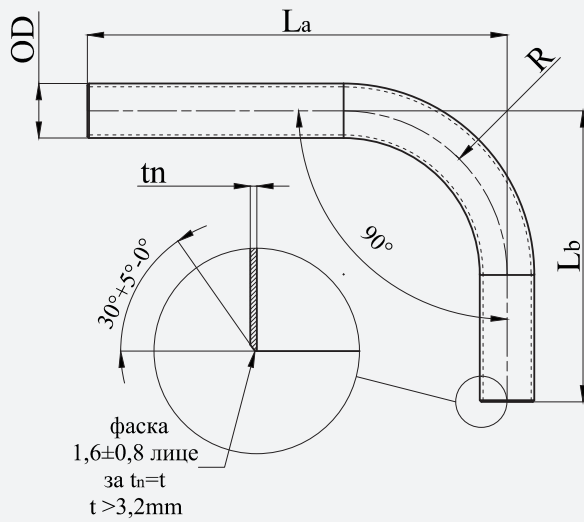
По размери на клиента или по таблица

Строителство, Промисленост,

Топлоснабдяване

Външен диаметър OD	Дебелина на стената (t)	La (min)
mm	mm	mm
33,7	4	1000
42,4	4	1000
48,3	4	1000
60,3	4	1000
76,1	4	1000
88,9	4	1000
114,3	4	1000
139,7	5	1000
168,3	5-6,3	1000
219,1	5-15	1200
273	5-16	1200
323,9	6,3-20	1200
355,6	6,3-20	1200
406	6,3-20	1200
508	6,3-25	1600
610	7,1-30	1800

## ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ КОЛЕНА 135° С НЕСТАНДАРТНИ ДЪЛЖИНИ НА РАМЕНАТА



**Изделие:**

**Материал:**

**Радиус на огъване**

**Размери:**

**Приложение:**

Огънато коляно 135°

безшевни тръби EN 10216-2 P 235 GH

шевни тръби EN 10217-2 P 235 GH

1.5D ÷ 6D

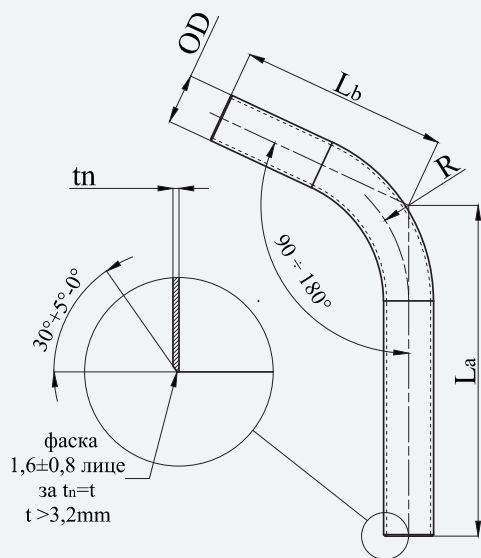
По размери на клиента или по таблица

Строителство, Промисленост,

Топлоснабдяване

Външен диаметър - OD	Дебелина на стената (t)	La (min)	Lb (min)
mm	mm	mm	mm
33,7	4	1000	400
42,4	4	1000	400
48,3	4	1000	400
60,3	4	1000	400
76,1	4	1000	400
88,9	4	1000	400
114,3	4	1000	400
139,7	5	1000	400
168,3	5-6,3	1000	400
219,1	5-15	1200	400
273	5-16	1200	400
323,9	6,3-20	1200	400
355,6	6,3-20	1200	400
406	6,3-20	1200	400
508	6,3-25	1600	400
610	7,1-30	1800	400

# ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ КОЛЕНА И ДЕТАЙЛИ $\neq 90^\circ$ С НЕСТАНДАРТНИ ДЪЛЖИНИ НА РАМЕНЕТЕ



**Изделие:**

**Материал:**

**Радиус на огъване:**

**Размери:**

**Приложение:**

Огънато коляно  $\neq 90^\circ$

безшевни тръби EN 10216-2 P 235 GH

шевни тръби EN 10217-2 P 235 GH

$1.5D \div 6D$

По размери на клиента или по таблица

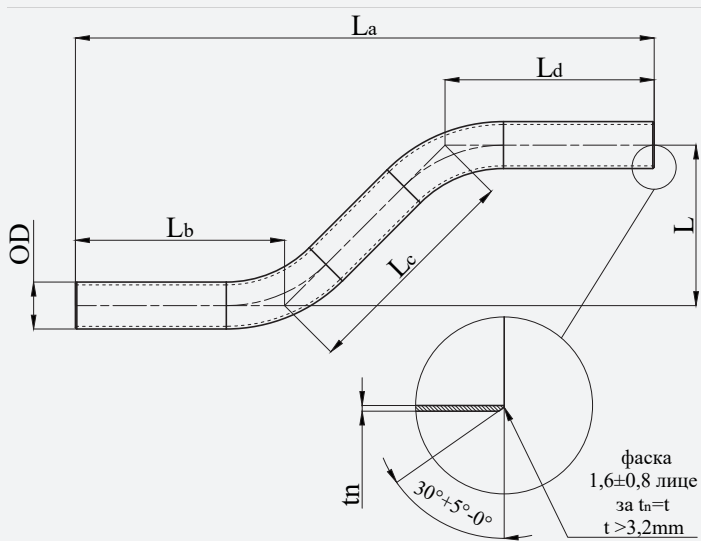
Строителство, Промисленост,

Топлоснабдяване

Външен диаметър - OD	Дебелина на стената (t)	La (min)	Lb (min)
mm	mm	mm	mm
33,7	4	1000	400
42,4	4	1000	400
48,3	4	1000	400
60,3	4	1000	400
76,1	4	1000	400
88,9	4	1000	400
114,3	4	1000	400
139,7	5	1000	400
168,3	5-6,3	1000	400
219,1	5-15	1200	400
273	5-16	1200	400
323,9	6,3-20	1200	400
355,6	6,3-20	1200	400
406	6,3-20	1200	400
508	6,3-25	1600	400
610	7,1-30	1800	400

# ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ ТРЪБИ ПО ИНДИВИДУАЛНИ РАЗМЕРИ

## S-ОБРАЗНИ ТРЪБИ



<b>Изделие:</b>	S-образно коляно по индивидуални размери
<b>Размери:</b>	$\varnothing 33.7 \div \varnothing 610$
<b>Радиус на огъване:</b>	$1.5D \div 6D$
<b>Дължина:</b>	По размери на клиента
<b>Приложение:</b>	Строителство, Промисленост, Топлоснабдяване

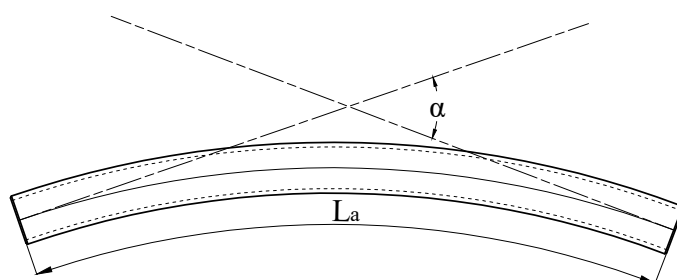




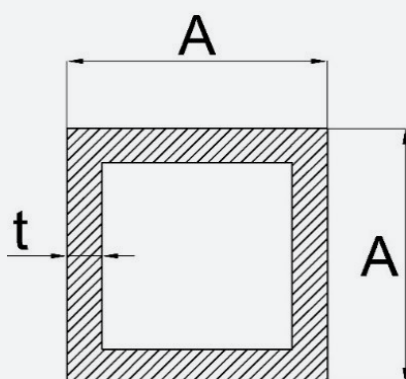
# ОГЪНАТИ СТОМАНЕНИ ТРЪБИ ПО ИНДИВИДУАЛНИ РАЗМЕРИ

## ДЪГОВИДНИ ТРЪБИ

Степента на огъване е според заявка и дизайн на клиента.



## КВАДРАТНИ КУХИ ПРОФИЛИ



**Марки Стomана:** S235JRH, S275J0H, S355J2H, S235JRH, S275J0H, S355J2H, E235

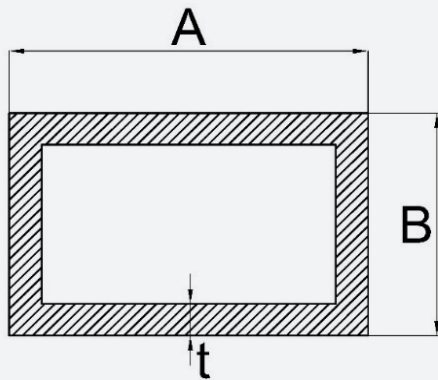
**Стандартна дължина:** 6000, 12000mm

**Стандарт:** EN 10219-1/2, EN 10210-1/2, EN 10305-5

**Размери:** Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Размери (A x A), мм мм	Дебелина на стената t, мм					
	4	5	6	8	10	12
mm	Тегло, кг / м					
120 x 120			20,7	26,4	31,8	
140 x 140		20,7	24,5	31,4	38,1	
150 x 150		22,3	26,4	33,9	41,3	47,1
160 x 160	19,3	23,8	28,3	36,5	44,4	50,9
180 x 180	21,8	27	32,1	41,5	50,7	58,5
200 x 200	24,3	30,1	35,8	46,5	57	66
220 x 220		33,2	39,6	51,5	63,2	73,5
250 x 250		38	45,2	59,1	72,7	84,8
260 x 260			47,1	61,6	75,8	88,6
300 x 300			54,7	71,6	88,4	104
350 x 350				84,2	104	123
400 x 400					120	141

## ПРАВОЪГЪЛНИ КУХИ ПРОФИЛИ



**Марки Стомана:**

S235JRH, S275J0H, S355J2H, S235JRH, S275J0H, S355J2H, E235

**Стандартна дължина:** 6000, 12000mm

**Стандарт:**

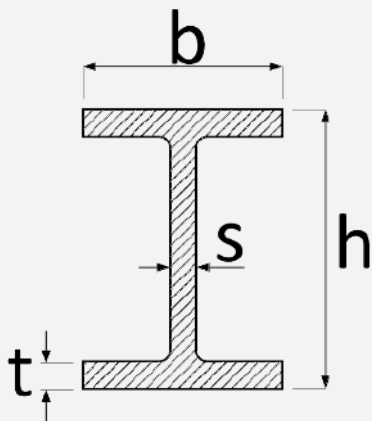
EN 10219-1/2, EN 10210-1/2, EN 10305-5

**Размери:**

Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Размери (A x A), мм мм	Дебелина на стената t, мм					
	4	5	6	8	10	12
mm	Тегло, кг / м					
120 x 100				24,76		
140 x 80				23,9		
150 x 100			21,7	27,7	33,4	37,7
160 x 80			20,7	26,4	31,8	35,8
180 x 100		20,7	24,5	31,4	38,1	43,4
200 x 100	18	22,3	26,4	33,9	41,3	47,1
200 x 120	19,3	23,8	28,3	36,5	44,4	50,9
200 x 150	21,26	26,35	31,35	41,09	50,46	59,47
250 x 150		30,1	35,8	46,5	57	66
260 x 180		33,2	39,8	51,5	63,2	73,5
300 x 100			35,8	46,5	57	66
300 x 150			40,5	52,8	64,8	75,4
300 x 200			45,2	59,1	72,7	84,8
350 x 250			54,7	76,1	88,4	104
400 x 200				76,1	89,7	106,6
400 x 300				84,2	104	123

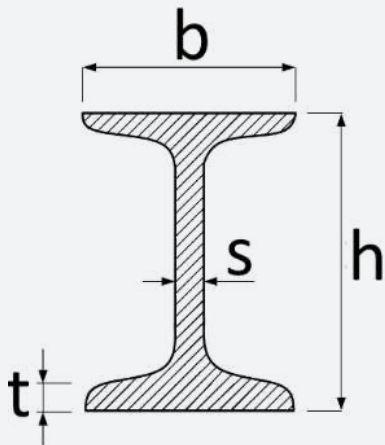
## IPE ПРОФИЛИ



**Марка стомана:** S235JR, S275JR/J0, S355JR/J2  
**Стандартна дължина:** 6000, 6100, 12000, 12100 mm  
**Стандарти:** Стомана EN 10025-2  
 Размери DIN 1025-5  
 Толеранси EN 10034  
**Размери:** Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Профили	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
IPE 180	180	91	5,3	8	18,8	23,9
IPE 200	200	100	5,6	8,5	22,4	28,5
IPE 220	220	110	5,9	9,2	26,2	33,4
IPE 240	240	120	6,2	9,8	30,7	39,1
IPE 270	270	135	6,6	10,2	36,1	45,9
IPE 300	300	150	7,1	10,7	42,2	53,8
IPE 330	330	160	7,5	11,5	49,1	62,6
IPE 360	360	170	8	12,7	57,1	72,7
IPE 400	400	180	8,6	13,5	66,3	84,5
IPE 450	450	190	9,4	14,6	77,6	98,8
IPE 500	500	200	10,2	16	90,7	116
IPE 550	550	210	11,1	17,2	106	134

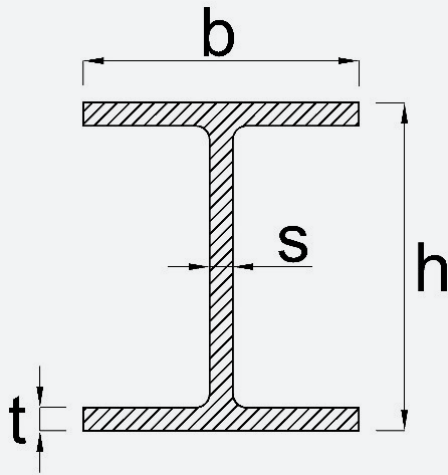
## IPN ПРОФИЛИ



**Марка стомана:** S235JR, S275JR/J0, S355JR/J2  
**Стандартна дължина:** 6000, 6100, 12000, 12100 mm  
**Стандарти:** Стомана EN 10025-2  
 Размери DIN 1025-1  
 Толеранси EN 10034  
**Размери:** Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Профили	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
IPN 140	140	66	5,7	8,6	14,3	18,2
IPN 160	160	74	6,3	9,5	17,9	22,8
IPN 180	180	82	6,9	10,4	21,9	27,9
IPN 200	200	90	7,5	11,3	26,2	33,4
IPN 220	220	98	8,1	12,2	31,1	39,5
IPN 240	240	106	8,7	13,1	36,2	46,1
IPN 260	260	113	9,4	14,1	41,9	53,3
IPN 280	280	119	10,1	15,2	47,9	61
IPN 300	300	125	10,8	16,2	54,2	69
IPN 320	320	131	11,5	17,3	61	77,7
IPN 340	340	137	12,2	18,3	68	86,7
IPN 360	360	143	13	19,5	76,1	97
IPN 380	380	149	13,7	20,5	84	107
IPN 400	400	155	14,4	21,6	92,4	118
IPN 450	450	170	16,2	24,3	115	147
IPN 500	500	185	18	27	141	179
IPN 550	550	200	19	30	166	212

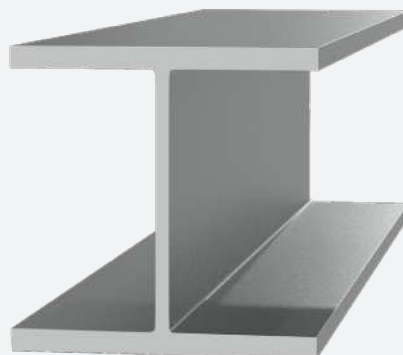
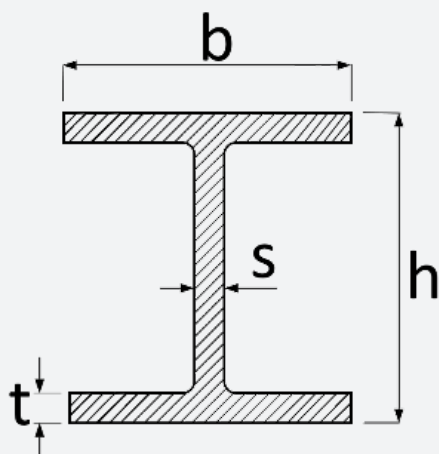
## HEA ПРОФИЛИ



**Марка Стомана:** S235JR, S275JR/J0, S355JR/J2  
**Стандартна Дължина:** 6000, 6100, 12000, 12100 mm  
**Стандарти:** Стомана EN 10025-2  
 Размери DIN 1025-3  
 Толеранси EN 10034  
**Размери:** Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Профили	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
HEA 100	96	100	5	8	16,7	21,2
HEA 120	114	120	5	8	19,9	25,3
HEA 140	133	140	5,5	8,5	24,7	31,4
HEA 160	152	160	6	9	30,4	38,8
HEA 200	190	200	6,5	10	42,3	53,8
HEA 220	210	220	7	11	50,5	64,3
HEA 240	230	240	7,5	12	60,3	76,8
HEA 260	250	260	7,5	12,5	68,2	86,8
HEA 280	270	280	8	13	76,4	97,3
HEA 300	290	300	8,5	14	88,3	112
HEA 320	310	300	9	15,5	97,6	124
HEA 340	330	300	9,5	16,5	105	133
HEA 360	350	300	10	17,5	112	143
HEA 400	390	300	11	19	125	159
HEA 450	440	300	11,5	21	140	178
HEA 500	490	300	12	23	155	198

## НЕВ ПРОФИЛИ



**Марка Стомана:** S235JR, S275JR/J0, S355JR/J2

**Стандартна Дължина:** 6000, 6100 mm

**Стандарти:** Стомана EN 10025-2

Размери DIN 1025-2

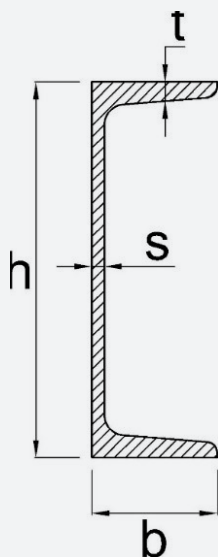
Толеранси EN 10034

**Размери:**

Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Профили	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
HEB 100	100	100	6	10	20,4	26
HEB 120	120	120	6,5	11	26,7	34
HEB 140	140	140	7	12	33,7	43
HEB 180	180	180	8,5	14	51,2	65,3
HEB 200	200	200	9	15	61,3	78,1
HEB 220	220	220	9,5	16	71,5	91
HEB 240	240	240	10	17	83,2	106
HEB 260	260	260	10	17,5	93	118
HEB 280	280	280	10,5	18	103	131
HEB 300	300	300	11	19	117	149
HEB 320	320	300	11,5	20,5	127	161
HEB 340	340	300	12	21,5	134	171
HEB 360	360	300	12,5	22,5	142	181
HEB 400	400	300	13,5	24	155	198
HEB 450	450	300	14	26	171	218
HEB 500	500	300	14,5	28	187	239

## UPN ПРОФИЛИ



**Марка Стомана:**

S235JR/J0/J2/+AR/M/N;  
S275JR/J0/J2/+AR/M/N;  
S355JR/J0/J2/+AR/M/N

**Стандарти:**

DIN 1026-2:1994

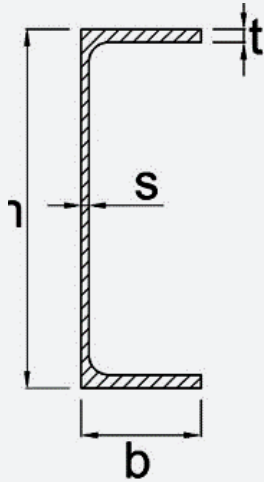
**Размери:**

Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Означение	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
UPN 180	180	70	8	11	22	28
UPN 200	200	75	8,5	11,5	25,3	32,3
UPN 220	220	80	9	12,5	29,4	37,4
UPN 240	240	85	9,5	13	33,2	42,3
UPN 260	260	90	10	14	37,9	48,3
UPN 280	280	95	10	15	41,8	53,3
UPN 300	300	100	10	16	46,2	58,8
UPN 320	320	100	14	17,5	59,5	75,8
UPN 350	350	100	14	16	60,7	77,3
UPN 380	380	102	13,5	16	63,1	80,4
UPN 400	400	110	14	18	71,8	91,5



## УРЕ ПРОФИЛИ



**Марка Стомана:**

S235JR/J0/J2/+AR/M/N;  
S275JR/J0/J2/+AR/M/N;  
S355JR/J0/J2/+AR/M/N

**Стандарти:**

DIN 1026-2:1994

**Размери:**

Различни размери и марки могат да бъдат съгласувани и доставени по заявка на клиента.

Означение	Размери, мм				Тегло кг/м	Лице на сечението см <sup>2</sup>
	h	b	s	t		
УРЕ 180	180	75	5,5	10,5	19,7	25,1
УРЕ 200	200	80	6	11	22,8	29
УРЕ 220	220	85	6,5	12	26,6	33,9
УРЕ 240	240	90	7	12,5	30,2	38,5
УРЕ 270	270	95	7,5	13,5	35,2	44,8
УРЕ 300	300	100	9,5	15	44,4	56,6
УРЕ 330	330	105	11	16	53,2	67,8
УРЕ 360	360	110	12	17	61,2	77,9
УРЕ 400	400	115	13,5	18	72,2	91,9





**Административен адрес**

Машинен Двор НПК 3, 4109  
с.Браниполе, България

**Производствен адрес**

Машинен Двор НПК 3, 4109  
с.Браниполе, България

**Телефон**

+359 (0) 32 519 266  
+359 898 606 086  
+359 894 626 525

**Имейл адрес:**

[office@installpipe.com](mailto:office@installpipe.com)

**Интернет страница:**

[www.installpipe.com](http://www.installpipe.com)

